



中华人民共和国国家标准

GB/T 19984—2025

代替 GB/T 19984—2005

单板剪切机 术语和精度

Veneer pack edge shears—Vocabulary and accuracy

2025-10-31 发布

2026-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 一般要求	2
5 几何精度检验	3
索引	4
图 1 单板剪切机示例图	2
表 1 几何精度检验	3

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 19984—2005《木工机床 单板剪切机 术语和精度》，与 GB/T 19984—2005 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了规范性引用文件(见 4.2、4.7 和表 1,2005 年版的 3.2、3.7 和表 2)；
- 将“术语”更改为“术语和定义”，并更改了单板剪切机示例图和相关技术内容(见第 3 章,2005 年版的第 4 章)；
- 将“简要说明”更改为“一般要求”，并更改了相关内容描述(见第 4 章,2005 年版的第 3 章)；
- 更改了几何精度检验项目中的检验方法(见第 5 章,2005 年版的第 5 章)；
- 更改了几何精度检验项目 3 中的检具(见第 5 章表 1 序号 3,2005 年版的 5.1 中表 2 序号 G3)；
- 删除了机床工作精度检验(见 2005 年版的 5.2)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国木工机床与刀具标准化技术委员会(SAC/TC 84)归口。

本文件起草单位：广东产品质量监督检验研究院、顺德职业技术学院、佛山市精嘉机械有限公司、福建省机械科学研究院、佛山市顺德区威荣机械有限公司、广东省佛山市顺德区俊联鸿徽机械制造有限公司。

本文件主要起草人：成绵龙、谢穗坚、尹志江、宋挺、关福荣、俞彩庆。

本文件于 2005 年首次发布，本次为第一次修订。

单板剪切机 术语和精度

1 范围

本文件界定了单板剪切机及主要部件的术语,规定了几何精度检验及相对应的公差,并描述了相应的试验方法。

本文件适用于一般用途、普通精度单板剪切机的精度检验。

本文件不适用于单板剪切机的运转试验(如振动、异常噪声、零部件的爬行等检验),也不适用于机床的特性检验(如速度、进给量等)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 17421.1—2023 机床检验通则 第1部分:在无负荷或准静态条件下机床的几何精度

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

单板剪切机 veneer pack edge shears

使用刀片对单板、木皮等材料进行剪切加工的木工机床。

注1:以下简称“机床”。

注2:机床的主要部件及其名称如图1所示。

3.2

主床身 main frame; body

床身部分中主要框架式结构件或主要床身部件。

3.3

工作台 table

具有工作平面,用于支承和装夹工件的零部件。

3.4

刀夹和刀具部分 tool holder and tool

用于装夹刀具和刀具的部分。

3.5

压紧器 pressure

压板

将工件压向定位基面,工件进给时,与其存在相对运动的装置。